



5軸仕様(写真手前)をはじめ、森精機の最新MCがズラリ。常にフル稼働している。

キヤムブレイン

「部品設計・加工」 東京都江戸川区

モノづくりとITの融合。このテーマを具現化し、成長する町工場として注目を集めるのがキヤムブレインだ。

社長である太田さんの「進取の気性」が凄い。20年と少し前、ひょんなことから放電加工工場に勤めたのが出発点。そこでは汎用機のみを使っていたが、入社後しばらくしてNC工場を見た太田さんはすぐ社長に直訴した。すべてNC機

に変えましよう。また20歳前後、NCの事はよく知らなかった。「儲かるのか」。他社ができてウチでやれないはずないでしょう。社長を納得させた太田さんは夜を徹しNCを研究した。そうして、一台に一人ついで仕事していたのが、私一人で10台の機械をみるようになった。後には、まだ4500万円もした3次元CAD

CAMキヤティアをやり社長を説いて購入した。4時間かかったモデリングが15分になった。CAMキヤティアをやり社長を説いて購入した。4時間かかったモデリングが15分になった。



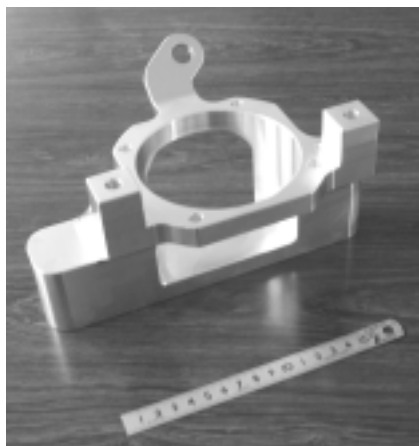
3次元化でリード 積極投資で 脅威の高生産性

を作つて遠隔操作で稼動させた。

1分でも追い込む

やがて生産性の高さが口コミで評判となり型製作に続き自動車医療航空関連の部品加工を手掛けるようになった。積極的に投資し、12年経つた今は5種を越すCAMシステム、森精機製の10台のM

「私は1分でも無駄にせず追い込む現場じゃ厳しいですよ」と真顔で言う。社員にはまずモノを作らせるできたら、分以内でやってみると課題を与え



アルミ(A5052)製の自動車部品。5軸加工でわずか16時間で削り出した。写真手前は長さ15mmの定規。

る。何故段取りにそんな時間がかかる。叱咤することも多い。

森精機の横型MCは14カ月で8000時間稼働させた。毎日休まず19時間以上削った計算だが、訪れた森精機のトップは「ここまで稼働させることは想定外」と舌を巻いたぞうだ。

生産性を高めるためメーカーに設計変更を依頼することも多い。あるMCは同社向けの特別仕様で標準仕様になった。なるほど、確かにこうすれば生産性が上がる。メーカーの専務が感心してうなづいた。

最近では講演依頼が続く。全国の大学などで月に数回壇上に立つ。本業が心配でしょう。と水を向

けると、太田さんはノートパソコンを取り出し、自社HPの自分だけのページにアクセスした。そこには工場内に取り付けたCDDカメラからのリアル画像があり、生産工程表から刃物の動きまでが細かく見れる。いつでもどこからでも指示を出せるわけだ。

工場は隅々まで磨かれていた。整理整頓と挨拶には口うるさいんですと笑う。

「リスクしよって最新設備を導入しないとリターンは少ない。がそれもベシッくな部分なきっちりさせて可能なんです。デジタルとアナログがうまく具合に混じりあっていた。

